

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:40 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name : COVER ASSEMBLY

Job Number : 27238

Estimate Number : 11133

P.O. Number : NIA

This Issue : 5/25/2006

S.O. No. : NIA

Prsht Rev. : NC

First Issue : NIA

Previous Run : NIA

Part Number : D3119042

Drawing Number : D3119 REV B

Project Number : N/A

Drawing Revision : B

Material : NIA

Due Date : 6/15/2006

Qty: 2 Um: Each

Written By : *See Comment Below*

Checked & Approved By : *06.05.25*

Comment : Est: 03.02.24 New Issue KJ/RF

Additional Product

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

1.0

PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *1347*

CL06105129

(2)

D3119-042 Cover Assembly as per Dwg D3119

Supplier: Delastek

Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick

Material release note required

2.0

D3119042P

Cover Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

CUSHION

3.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Recieve & Inspect for Transit Damage

Ensure Material Release Note is attached

4.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

5.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *Box 23*

SR 06/07/14

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27238

Part Number: D3119042

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL

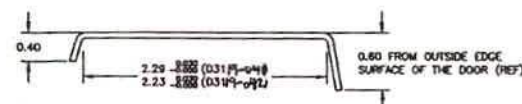
Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

Job Completion

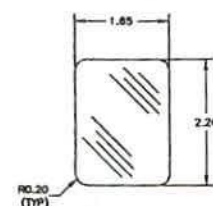
AJ 06.07.14
LC 26.07.14



RELEASED
01.11.23



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

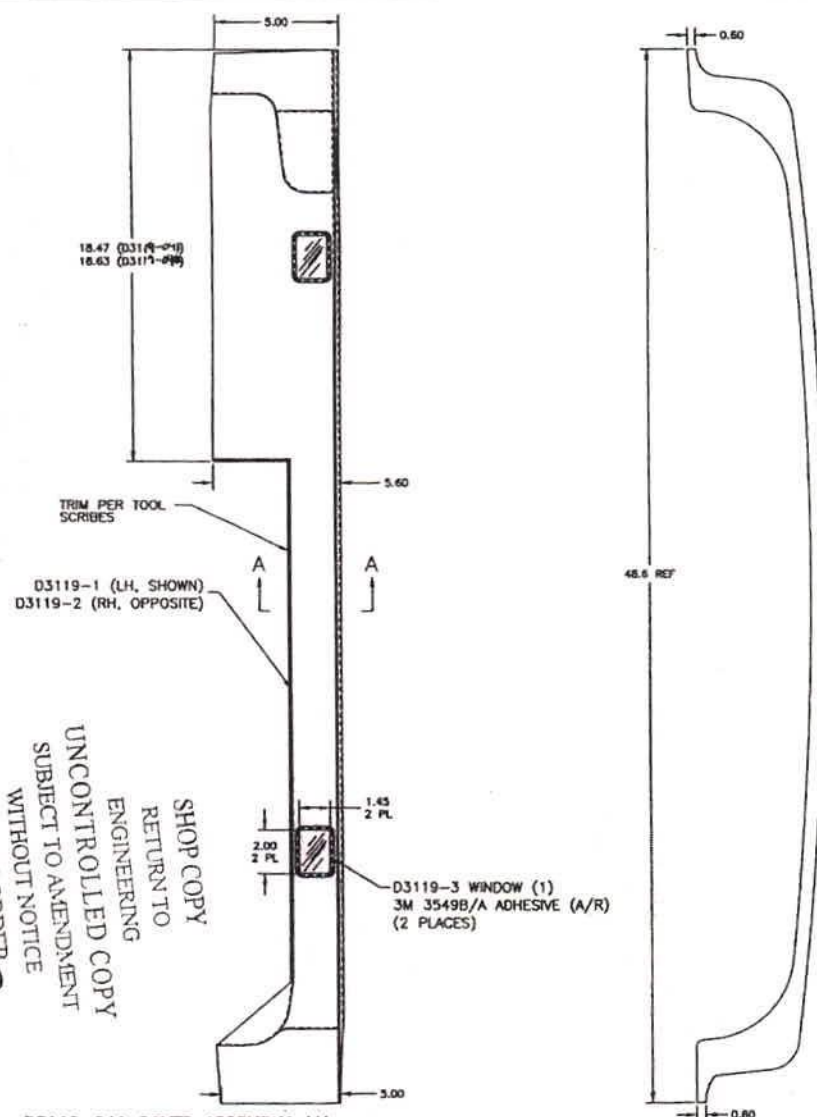
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE N/A

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)

D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

NO. 21258
WORK ORDER
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO ATTENDANT
WITHOUT NOTICE



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5^{ème} Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10765
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
14/07/06	29/05/06	4687	Linda Lacelle	PO00001347			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	0	1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0005 JOB: 37470 QTE: 1 U de M : Each			
2	0	1	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0006 JOB: 37471 QTE: 1 U de M : Each			

24/7/15

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 37471
Numéro Soumission : 1724
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-07-05 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 35897

Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Article : DKC135-0002
Numéro Dessin : D3119
Projet Numéro : DKC135
Révision dessin : B
Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
Date Dûe : 2006-07-07 Qté: 4 Udm: UNITE

✓

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
révision B (Clarification)

split 1x

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0009 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-5638-1

2.0 THERMOFORMAGE 1 THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 4 Date: 11-7-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

F.O: 12-07-06

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 37471

Numéro Article: QKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 1 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : _____

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

F. O: 12-07-06

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 4 Date : 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

6.0 AAC0265 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot : 1-56466-1

EXP: 8 déc. 06

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 37471

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

8.0

ASSEMBLAGE 2

ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

F.013-07 06

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 4 Date : 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

9.0

INSPECTION 2

INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date : 13-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

split de 1x 13/07

10.0

IDENTIFICATION3

IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-042

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 1 Date : 13-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37471Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Ség.:

Machine ou Opération:

Description :


11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date: 13/7/06 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____